VISIT…

Издание официальное.

Пролетарии всех стран, соединяйтесь!

Р-5

С. С. С. Р.

„УТВЕРЖДАЮ"
Врид. Начальник
Артиллерийского Управления РККА П. Молодцов.
27 ноября 1926 г.

ИНСТРУКЦИЯ

для приема и изготовления 3-х линейных револьверов обр. 1895 г. простого и тройного действия

(С приложением Описания употребления лекал и приборов)

ИЗДАНИЕ АРТИЛЛЕРИЙСКОГО УПРАВЛЕНИЯ РККА
Москва — 1927 г.

И Н С Т Р У К Ц И Я

ДЛЯ ПРИЕМА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ 3-х ЛИНЕЙНЫХ РЕВОЛЬВЕРОВ обр. 1895 г. ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

§ 1. Настоящая инструкция служит руководством Артприемщикам при приеме 3-х лин. револьверов образца 1895 г. простого и тройного действия от Заводов изготовляющих револьверы и Заводам при изготовлении их.

§ 2. Кроме настоящей инструкции для тех же целей служат утвержденные в установленном порядке -

а/ лекала, шаблоны и приборы с описанием употребления их;

б/ построительные чертежи револьвера, лекал, шаблонов и приборов и

в/ образцовые револьверы простого и тройного действия.

§ 3. Револьверы должны быть собраны из частей: а/взаимозаменяемых, б/ частей, при пригонке которых допускается подборка и в/ частей, при пригонке которых допускается незначительная отладка.

а/ Взаимозаменяемые части: подвижная трубка барабана, пружина трубки, ось барабана, мопол, пружина мопола, дверца, пружина дверцы, пружина рычага, главки и все винты.

б/ Подбираемые: ствол, рамка, барабан, мопольная трубка, мушка, спусковая скоба, казенник, ползун, курок, боек, боевая пружина, рычаг, собачка, спуск, шпилька бойка и шпилька винта кольца.

в/ Допускающие отладку: крышка, щечки, средник и винт с кольцом и бляшкой.

§ 4. Все части револьвера и собранные револьверы пред"являются на осмотр Артприемщику в совершенно окончанном виде,

предварительно проверенными Контрольным Отделом Завода по всем лекалам и испытанные на приборах, согласно описания употребления их. На всех частях револьвера за исключением винтов, пружин и шпилек должно быть поставлено заводское клеймо и клеймо заводского браковщика на местах указанных ниже в этой инструкции.

§ 5. Приемка револьверов Артприемщиком должна производится согласно с нижеследующими основными правилами.

Во первых: возможно больший процент /не менее 20% / от дневной подачи каждой отдельной части револьвера осматривается по наружному виду, поверяется по всем установленным лекалам и приборам; вид, размеры и очертания частей должны быть согласны с требованиями настоящей инструкции, лекалами и чертежами, а отделка должна приближаться к отделке соответствующих частей образцового револьвера. Острых углов, заусениц, выкватов, ржавчины, пороков металла или дерева /согласно установленных эталонов/ и глубоких следов от инструмента не должно быть ни на одной из частей.

Во вторых: осматриваются все 100% дневной подачи собранных револьверов, при чем наблюдается надлежащая отделка и пригонка частей и производится поверка по лекалам для собранного револьвера и приборам и испытание действия всех механизмов.

§ 6. Отдельные части, неудовлетворившие какому либо требованию настоящей инструкции: а/ подлежат возврату для исправления / с указанием недостатка /, если таковое возможно, и по исправлении снова пред"являются к приему.

б/ Подлежат возврату и особо отмечаются, если исправление невозможно, недостаток может повредить взаимозаменяемости, но вместе с тем не вредит прочности и действию револьвера. Эти части могут быть допущены в сборку только по особому разрешению Артиллерийского Управления и

впредь до разрешения вопроса о них хранятся на особом учете в производственных мастерских; если они будут допущены в сборку, то подаются отдельно и после вторичного осмотра на них ставится клеймо " Д " /допуск/.

в/ Бракуются, т.е. клеймятся клеймом "Б" /или ломаются, когда клеймо невозможно поставить/ если недостаток может вредить прочности и исправному действию револьвера.

ПРИМЕЧАНИЕ: Единичные экземпляры, имеющие: незначительные следы ржавчины, отступления от лекал, пороки металла или дерева и недостатки отделки, не вредящие взаимозаменяемости /где таковая требуется/, исправному действию и прочности револьвера, могут быть допускаемы в сборку по усмотрению Артприемщика.

§ 7. Собранные револьверы, неудовлетворившие требованиям настоящей инструкции, возвращаются в сборочную мастерскую для замены частей и производства необходимых исправлений. После исправления револьверы вновь пред"являются к осмотру отдельными партиями.

§ 8. Если при вышеуказанных поверках как отдельных частей, так и собранных револьверов в подаче будет обнаружен хотя бы один предмет с явным браком /см. § 6/, то вся еще неосмотренная часть подачи возвращается Заводу на пересмотр.

§ 9. Если в осмотренной части дневной подачи, составляющей не менее 20%, будет обнаружено не менее 10% изделий с однообразными отступлениями от установленных допусков у частей взаимозаменяемых или не менее 15% у частей, не требующих взаимозаменяемости, то неосмотренная часть подачи может быть возвращена Контрольному Отделу Завода на пересмотр. В отношении же однообразных отступлений по внешней отделки для частей обоих категорий подача, в осмотренной части которой будет обнаружено не менее 25% отступлений от требований инструкции также может быть возвращена заводу на пересмотр.

§ 10. Общий же % всевозможных отступлений в осмотренной части подачи для частей взаимозаменяемых должен быть не более 40% и для частей невзаимозаменяемых не более 50%. В противном случае неосмотренная часть подачи также возвращается в Контрольный Отдел Завода на пересмотр.

§ 11. Осмотренные части, удовлетворившие требованиям настоящей инструкции, клеймятся клеймом браковщика АУ на указанных ниже местах и вместе с неосмотренными, но не подлежащими возврату по § 9 и § 10, допускаются в сборку. Собранные же револьверы, удовлетворившие всем требованиям инструкции, также клеймятся клеймом браковщика АУ и подвергаются испытанию стрельбой.

§ 12. Допущенные в сборку части сдаются в кладовую Сборочной мастерской и хранятся там отдельно от частей неосмотренных и недопущенных, при чем Артприемщик имеет право следить за выполнением изложенных правил.

§ 13. Выпуск в сборку недопущенных Артприемщиком частей лежит на ответственности Завода, при чем, если такой случай будет иметь место и обнаружится Артприемщиком, то последний должен остановить временно сборку, возвратив всю партию для пересмотра заводу, и донести о случившимся в АУ.

§ 14. Револьверы тройного действия после поверки в собранном виде испытываются на прочность частей и правильность действия всех механизмов непрерывной стрельбой семью патронами с самоввода. При этой стрельбе все механизмы должны действовать вполне исправно, без всяких задержек и каждый револьвер не должен давать осечек.

§ 15. Револьверы, давшие одну осечку, перестреливаются четырнадцатью патронами; при этой перестрелке не должно быть ни одной осечки на 40 выше патронов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Причина осечки, устанавливается совместно приемщиком и заводом; при разногласии вопрос передается в АУ.

§ 16. Револьверы, удовлетворившие вышеуказанным требованиям допускаются к испытанию стрельбой на меткость и кучность, а неудовлетворившие им,т.е. давшие более одной осечки или обнаружившие недостатки действия механизма, как при первоначальной стрельбе, так и при перестрелке, возвращаются Заводу для исправления.

§ 17. Испытание стрельбой на меткость и кучность производится всем револьверам тройного и простого действия, согласно правил, указанных в приложении № I; при чем для револьверов тройного действия несамовзводно. При этой стрельбе револьверы также должны действовать вполне исправно.

§ 18. Стрельба на меткость и кучность для револьверов простого действия является одновременно и поверкой действия механизмов.

§ 19. Револьверы простого и тройного действия, давшие при испытании на меткость и кучность одну осечку, не перестреливаются и возвращаются Заводу на исправление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Осечки и другие недостатки,происшедшие явно по вине патронов, не должны служить причиной возвращения револьвера на исправление. В этом случае неудовлетворительные патроны заменяются в тех же каморах барабана исправными патронами, производится проверка стрельбой и, при получении положительных результатов, револьверы признаются годными Причина осечки устанавливается совместно приемщиком и заводом; при разногласии вопрос передается в АУ.

§ 20. Револьверы, удовлетворившие испытаниям обоими стрельбами, признаются годными к службе и сдаче по назначению. На местах, указанных в образцовом револьвере, с правой стороны рамки на них ставится клеймо "К" /Комиссия/ и клеймо Артприемщика. Кроме того ствол и барабан клеймят-

ся в рамки.

§ 21. Револьверы, возвращенные на исправление со стрельбы за недостатки действия механизмов или за осечки, по исправлении снова пред"являются к осмотру отдельными партиями, и, будучи признаны годными, подвергаются вновь полному испытанию стрельбой.

Неудовлетворившие испытаниям только стрельбой на меткость и кучность, по исправлении вновь испытываются только последней стрельбой.

§ 22. В случае получения при испытании стрельбой разрывов и раздутий ствола или барабана или других серьезных повреждений Артприемщик, с участием представителей администрации Контрольного Отдела Завода, составляет акт в трех экземплярах, в котором подробно отмечает обстоятельства и характер полученного револьвером повреждения. Один экземпляр акта отправляется в АУ, другой в Заводоуправление и третий хранится у Артприемщика. Части получившие повреждения, отправляется в Лабораторию на химический анализ и механические испытания; результаты Артприемщиком принимаются к сведению, а также сообщаются в АУ.

§ 23. Испытание револьверов стрельбой и все связанные с этим испытанием работы по зарядке, разрядке и промывке, производятся средствами Завода.

§ 24. На стрельбе из револьверов должен присутствовать представитель от Артприемщика, который и ведет постоянное наблюдение за точным выполнением всего указанного порядка.

§ 25. Револьверы, признанные годными к службе, сдаются в кладовую Завода. Достаточная смазка револьверов и отправка в Артсклад или куда либо по особому назначению лежат на обязанности Завода, на коем и лежит ответственность за исправное состояние револьверов при хранении и сдаче

их.

ПРИМЕЧАНИЕ: Смазка должна удовлетворять техническим условиям АУ. Артприемщик обязан наблюдать за качеством и правильностью смазки.

§ 26. Вместе с револьверами Завод обязан сдавать в Артсклад принадлежность и запасные части по особо установленной заказом раскладке.

§ 27. Запасные части и принадлежность принимаются Артприемщиком на общих основаниях, согласно правил указанных ниже.

§ 28. Всем револьверным частям и собранным револьверам, поступающим на осмотр и испытания, осмотренным, испытанным, возвращенным для исправления, забракованным и принятым, у Артприемщика ведется учет и составляются журналы, по которым можно судить об успехе приема и о качестве заводской работы.

§ 29. На признанные годными к службе револьверы с запасными частями и принадлежностью Артприемщик выдает Заводу установленную квитанцию.

§ 30. Материал, идущий на изготовление всех частей револьвера, должен удовлетворять всем условиям, указанным в приложении № II.

§ 31. Артприемщику предоставляется право исследовать случаи, указывающие, по его мнению, на несоответствие материала и, вообще, причины любого недостатка в изделиях и производить для этого опыты, как то: химический анализ, механические испытания, испытания дополнительными стрельбами и пр.

ПРИМЕЧАНИЕ: Опыты, связанные с заводскими работами, должны производится по соглашению с администрацией Завода.

§ 32. В случае обнаружения существенных недостатков Артприемщик должен сообщить об этом Заведоуправлению для немедленного их устранения.

§ 33. При непринятии со стороны Завода мер к устранению обнаруженных недостатков Артприемщику предоставляется право приостановить приемку, донося об этом АУ.

ОСМОТР ЧАСТЕЙ РЕВОЛЬВЕРА.

№ I - СТВОЛ.

§ 34. Ствол изготовляется из специальной стали одинаковой со сталью для ствола 3-х лин. винтовки; ствольные болванки внутри закаливаются и испытываются пороховой пробой, установленной для винтовочных болванок, из коих изготовляются револьверные стволы.

§ 35. Предварительное сверление ствольных болванок, закалка и испытание их пороховой пробой производится на Заводе их изготовляющем.

§ 36. Ствол подается к осмотру совершенно отделанным полированным, вороненым или окрашенным.

§ 37. Все размеры ствола должны удовлетворять установленным лекалам.

§ 38. Дульный срез должен быть перпендикулярен к оси ствола, а снаружи и изнутри правильно закруглен. Зазубрины или побитости на дульном срезе не допускаются.

§ 39. Канал ствола должен быть полирован; нарезы должны быть одинаковой ширины и глубины по всей длине ствола; края нарезов должны быть ровны и чисты, без заусениц и шероховатостей и скругления.

Поперечные царапины на полях и в нарезах не допускаются; неглубокие же продольные царапины от резца, а равно и полученные при стрельбе, допускаются.

§ 40. Винтовая нарезка пенька ствола должны быть чиста, полна, не иметь выкрошившихся мест или сорванных нитей; спадьность и конусность завинтованной части допускается

пределах лекал.

ПРИМЕЧАНИЕ: в конце нарезки около венчика допускается выкрошенность на I/2 оборота.

§ 41. На стволе кроме номера должно быть заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ, на тех стволах, которые им осматривались и приняты.

§ 42. Номер ставится с левой стороны, а клейма браковщиков с правой близ цилиндрического пояска, который служит для удержания мушкольной трубки от смещения вперед; клеймо Завода - с левой стороны на боковой поверхности основания мушки.

№ 2 - РАМКА.

§ 43. Рамка изготовляется из стали 3-й категории.

§ 44. Рамка, с приклепанным затылком /яблоком/ и пригнанной к ней крышкой, подаются к осмотру вполне готовыми, полированными, вороненными или окрашенными и /рамка и крышка занумерованными.

§ 45. Все размеры рамки должны удовлетворять установленным лекалам.

§ 46. Нарезка в рамке для пенька ствола должна быть чиста, полна, не иметь выкрошившихся мест или сорванных ниток.

ПРИМЕЧАНИЕ: В начале нарезки у переднего обреза, допускается выкрошенность на I/2 оборота.

§ 47. Ввернутый в рамку ствол не должен вывертываться рукою и обрез венчика ствола должен плотно прилегать к переднему срезу рамки. Прочность привертки ствола к рамке определяется тем, что при грузе в 7-I/2 фунт. на плече 8 дюймов, ствол не должен отвертываться.

Проба эта производится контрольно. Ей подвергаются не менее 2% свернутых со стволами рамок.

§ 48. Для поверки точного совпадения нарезки рамки и пенька

ствола предоставляется праве Артприемщику разрезать стволы с рамкой. Для разрезывания могут быть взяты свернутые со стволами рамки, забракованные за какие либо другие недостатки; если же забракованных вовсе не окажется, то для разрезывания могут быть взяты рамки и стволы из числа принятых, но не более 0,5%.

§ 49. На рамке кроме номера должно быть заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ, на тех рамках, которые им осматривались и приняты.

§ 50. Номер ставится на левой стороне рамке спереди; в том же месте с правой стороны ставится заводское клеймо. Клейма браковщиков ставятся на внутренней стороне около стойки для скобы.

№ 3. КРЫШКА.

§ 51. Крышка изготовляется из стали 3-й категории и подается к осмотру прилаженной к рамке и вместе с нею полированной и вороненой.

§ 52. Установленными лекалами поверяются те размеры крышки, которые не должны изменяться при пригонке ее к рамке.

§ 53. На крышке ставится номер рамки на внутренней стороне у гнезда для свободного конца оси курка, а снаружи, левее дыры соединительного винта, выдавливается название Завода и год изготовления.

№ 4. - ПОМПОЛЬНАЯ ТРУБКА.

§ 54. Помпольная трубка изготовляется из стали 3- категории и подается к осмотру вполне готовой, полированной и вороненой.

§ 55. Размеры помпольной трубки должны удовлетворять установленным лекалам.

§ 56. После вваливания ствола в рамку, на мопольной трубке должна быть поставлена риска против подходной черты, находящейся на гребне рамки, при том положении мопольной трубки, когда передняя черта на ней приходится против черты на стволе. Во время употребления револьвера на службе, эти знаки будут указывать не повернулся ли ствол в рамке.

§ 57. Заводское клеймо и клейма заводского браковщика и браковщика АУ ставятся на переднем обрезе.

№ 5-ЗАТЫЛОК /Яблоко/ и № 6 ШПИЛЬКИ ЗАТЫЛКА.

§ 58. Затылок и шпильки изготовляется из стали 3-й или 2-й категории. Затылок подается приклепанным к рамке и вместе с ней полированным и вороненым.

§ 59. Затылок поверяется лекалами № 9 рамки и № 4 -крышки в собранной рамке.

№№ II, I2 и I3 КОЛЬЦО ДЛЯ ШНУРА, БЛЯШКА КОЛЬЦА И ВИНТ КОЛЬЦА.

§ 60. Изготовляются из стали I-й или 2-й категории и подаются вполне отделанными, полированными, закрепленными в рамке и вместе с ней вороненными.

§ 6I. В случае необходимости отдельной подачи, поверяются установленными лекалами.

№ I5 - Б А Р А Б А Н.

§ 62. Барабан изготовляется из стали 4-й категории и подается к осмотру вполне готовым, полированным и вороненым.

§ 63. Все размеры барабана поверяются установленными лекалами.

§ 64. Каморы барабана должны быть чисто выделаны без царапин и выхватов металла; поговины в каморах не допускаются.

§ 65. На барабане кроме номера должны быть поставлены заводское клеймо, клеймо заводского браковщика и клеймо браковщика АУ на тех барабанах, которые ими осматривались и приняты.

§ 66. Заводское клеймо и номер ставятся на переднем обрезе барабана, а клейма браковщиков на заднем.

№ I6 - ТРУБКА /подвижная/.

§ 67. Подвижная трубка изготовляется из стали 3-й категории и подается к осмотру вполне готовой, отделанной и воронеиой.

§ 68. Канал трубки должен быть калиброван, а передний обрез трубки зачищен.

§ 69. Размеры трубки поверяются установленными лекалами.

§ 70. Клейма на трубке не ставятся.

§ 71. Трубки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ I7 - ПРУЖИНА БАРАБАНА.

§ 72. Пружина изготовляется из специальной проволоки /см.приложение № II/ и закаливается пружинной калкой.

§ 73. Пружина должна иметь 6 оборотов и по всей длине однообразную закалку.

§ 74. Пружины поверяются лекалами и прибором № 8 после предварительного испытания в приборе № I.

§ 75. Пружина должна сниматься до отказа под действием груза не менее 3-I/2 фунтов и не более 4-I/2 фунтов.

§ 76. Оба конца пружины должны быть подогнуты к крайним виткам; наружная поверхность концов должна быть снята на-

плоско и не иметь заусениц.

§ 77. Пружины, признанные годными, хранятся в заводе до поступления в сборку.

№ 18 - ОСЬ БАРАБАНА.

§ 78. Ось барабана изготовляется из стали 3-й категории и подается к осмотру вполне готовой, отделанной, с полированной головкой и вороненой.

§ 79. Все размеры оси барабана поверяются установленными лекалами.

§ 80. Клеймо Завода и клейма браковщиков заводского и АУ ставятся на головке оси.

№ 20 - Ш О М П О Л.

§ 81. Шомпол изготовляется из стальной проволоки 4-й категории и стебель его закаливается пружинной калкой.

§ 82. Шомпол подается к осмотру совершенно готовым, полированным, закаленные и вороненым.

§ 83. Размеры шомпола поверяются установленными лекалами

§ 84. На боковой поверхности головки должна быть сделана накатка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере. Верхнее ребро головки должно быть притуплено.

§ 85. Заводское клеймо ставится на стебле около головки, а клейма браковщиков - Заводского и АУ - на обреве головки.

№ 21 - ПРУЖИНА ШОМПОЛА.

§ 86. Пружина шомпола изготовляется из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой, полируется и синится.

§ 87. К осмотру подается вполне готовой.

§ 88. Размеры и изгиб пружины поверяются по установленным лекалам, после предварительного испытания на приборах № 2 и № 9.

§ 89. Клейма на пружинах не ставятся.

§ 90. Пружины, признанные годными, хранятся в Заводе впредь до поступления в сборку.

№ 23 - ДВЕРЦА.

§ 91. Дверца изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, полируется и синится.

§ 92. Дверца подается к осмотру вполне готовой.

§ 93. Все размеры дверцы поверяются установленным лекалами после испытания на приборе № 10.

§ 94. На поверхности головки и зуба должна быть сделана насечка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере.

§ 95. Клеймо Завода ставится на передней плоскости, а клейма браковщиков на задней.

№ 25 - ПРУЖИНА ДВЕРЦЫ.

§ 96. Пружина дверцы изготовляется из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой, полируется и синится.

§ 97. К осмотру подается вполне готовой.

§ 98. Размеры и изгиб пружины поверяются установленным лекалами после предварительного испытания на приборах № 3 и № 11.

§ 99. Клеймо Завода ставится на нижней поверхности пятки, клейма браковщиков не ставятся.

§ 100. Пружины, признанные годными, хранятся в заводе до по-

ступления в сборку.

№ 27 - С О Б А Ч К А.

§ 101. Собачка изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до желтого цвета.

102. Собачка подается к осмотру вполне готовой.

103. Все размеры собачки после предварительного испытания на приборе № 12 поверяются установленными лекалами.

104. Клеймо завода ставится на нижней плоскости. Клейма же браковщиков не ставятся.

105. Собачки, признанные годными, хранятся в Заводе впредь до поступления в сборку.

№ 28 - С К О Б А.

§ 106. Скоба изготовляется из стали 2-й или 3-й категории, полируется по нижней и боковой поверхностям и воронится

§ 107. Скоба подается на осмотр вполне готовой.

§ 108. Все размеры скобы поверяются установленными лекалами.

§ 109. *Клеймо Завода* ставится на левой стороне ниже плеча головки, клейма браковщиков ставятся на том же месте с правой стороны.

№ 30 и 30-а. КУРОК ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

§ 110. *Курок* изготовляется из стали 4-й категории, калится с цементацией боевого взвода и отбойной площадки, полируется и отпускается до синего цвета.

§ 111. Курок подается к осмотру вполне готовым.

§ 112. Все размеры курка поверяются установленными лекалами.

§ 113. Боевой взвод и плоскости утолщения должны быть зачищены.

§ 114. На спицу курка должна быть насечка такой же формы и вида, как в образцовом револьвере.

§ 115. Клеймо завода ставится на левой стороне курка на высоте спицы, клейма браковщиков на том же месте с правой стороны.

№ 31 - Б О Е К.

§ 116. Боек изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до желтого цвета.

§ 117. Боек подается к осмотру вполне готовым.

§ 118. Размеры бойка после предварительного испытания на приборе № 13 поверяются установленными лекалами.

§ 119. Клейма на бойках не ставятся.

§ 120. Бойки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 33 - С П У С К.

§ 121. Спуск изготовляется из стали 4-й категории, закаливается с цементацией шептала, полируется и отпускается до синего цвета.

§ 122. Спуск подается к осмотру вполне готовым.

§ 123. Все размеры спуска поверяются установленными лекалами.

§ 124. Зарез шептала и плоскости утолщения должны быть зачищены.

§ 125. Клеймо завода ставится на правой плоскости спуска над спицей, а клейма браковщиков на том же месте с левой стороны.

№ 34- В О Е В А Я П Р У Ж И Н А.

§ 126. Боевая пружина изготовляется из стали 4-й категории, за-

каливается пружинной калкой, отчищается и снаружи полируется.

§ I27. Пружины подаются к осмотру вполне готовыми.

§ I28. Все размеры пружины после предварительного испытания на приборах №№ 4, 6 и № 5 поверяются установленными лекалами.

§ I29. Боевая пружина должна быть силою от II-ти до I2-I/2фун.

§ I30. Заводское клеймо ставится на нижней поверхности нижнего пера пружины, а клейма браковщиков на верхней.

№ 35 - М У Ш К А.

§ I3I. Мушка изготовляется из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой и воронится.

§ I32. Незначительные побитости, задиринны и вообще наружные повреждения не вредящие прочности, на мушке допускаются, но только не на задней и верхней частях ее овальной поверхности.

§ I33. Размеры мушки поверяются установленными лекалами.

§ I34. Заводское клеймо ставится на верхней плоскости левой лапки, клейма браковщиков не ставятся.

§ I35. Мушки, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 36 и № 36-а -ПОЛЗУН ПРОСТОГО И ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

§ I36. Ползун изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, тщательно зачищается или полируется и отпускается до синего цвета.

§ I37. Ползун подается к осмотру вполне готовым.

§ I38. Все размеры ползуна поверяются установленными лекалами.

§ 139. Заводское клеймо ставится на задней поверхности, а клейма браковщиков на передней внизу широкой части.

№ 37. - К А З Е Н Н И К.

§ 140. Казенник изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до синего цвета. Передняя плоскость должна быть вполне правильной.

§ 141. Казенник подается к осмотру вполне готовым.

§ 142. Все размеры казенника поверяются установленными лекалами.

§ 143. Заводское клеймо ставится на левой стороне головки, а клейма браковщиков на задней поверхности внизу.

№ 38, № 39 и № 41 - ЩЕЧКИ - ПРАВАЯ И ЛЕВАЯ И СРЕДНИК.

§ 144. Щечки и средник изготовляются из орехового дерева без пороков и трещин. Орех допускается различных оттенков.

§ 145. Щечки и средник подаются к осмотру вполне готовыми.

§ 146. Все размеры щечек и средник поверяются установленными лекалами.

§ 147. Насечка на наружных поверхностях должна согласоваться с насечкой образцового револьвера.

№ 43 и № 44 - ГЛАЗКИ - ПРАВЫЙ И ЛЕВЫЙ.

§ 148. Глазки изготовляются из стали 1-й или 2-й категории и воронятся.

§ 149. Глазки подаются к осмотру вполне готовыми и поверяются установленными лекалами.

§ 150. На боковой поверхности глазков делается насечка.

№ 45 - Р Ы Ч А Г /матун/ ТРОЙНОГО ДЕЙСТВИЯ.

§ I5I. Рычаг изготовляется из стали 4-й категории, закаливается, полируется и отпускается до синего цвета.

§ I52. Рычаг подается к осмотру вполне готовым.

§ I53. Все размеры рычага после испытания на приборе № I4 поверяются установленными лекалами.

§ I54. Заводское клеймо ставится на левой стороне, клейма браковщиков не ставятся.

§ I55. Рычаги, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№ 46 - ПРУЖИНА РЫЧАГА.

§ I56. Пружина изготовляется из пружинной стали, закаливается пружинной калкой и отчищается.

§ I57. Пружины подаются к осмотру вполне готовыми.

§ I58. Все размеры пружины после предварительного испытания на приборе № 7 поверяются установленными лекалами.

§ I59. Клейма на пружине не ставятся.

§ I60. Пружины, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

№№ 7,8,9 и I0 - ОСИ: СПУСКА, КУРКА, КАЗЕННИКА и СТОЙКА СКОБЫ.

§ I6I. Оси и стойка скобы изготовляются из стали 4-й категории и укрепляются в рамке в мастерской ее изготовляющей.

§ I62. Свободные концы осей должны быть скруглены.

№№ I4 и 32 - ШПИЛЬКА, КОЛЬЦА и БОЙКА.

§ I63. Шпильки кольца и бойка изготовляются из стали 4-й кате-

гории и закаливаются пружинной калкой.

§ 164. Шпилька кольца вставляется на место в мастерской изготовляющей рамку, а шпилька бойка подается к осмотру вполне готовой.

§ 165. Концы шпилек должны быть скруглены.

§ 166. Размеры шпилька бойка поверяются установленными лекалами. Запасные шпильки должны иметь диаметр на 0,001 больше нормального.

§ 167. Шпильки бойка, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

ВИНТЫ №№: 19 - СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ, 22-ПРУЖИНЫ ШОМПОЛА, 24-ДВЕРЦЫ, 26-ПРУЖИНЫ ДВЕРЦЫ, 29 - СКОБЫ, 40- ЩЕЧЕК, 42-СРЕДНИКА и 47-РЫЧАГА.

§ 168. Все винты изготовляются из стали 3-й категории и закаливаются пружинной калкой.

§ 169. Винты подаются к осмотру вполне готовыми.

§ 170. Все размеры винтов должны поверяться установленными лекалами.

§ 171. Винты №№ 19,22,24 и 26 должны иметь округленные головки; винты №№ 29, 40, 42 и 47 должны иметь плоскую головку. Винты №№ 19, 29, 40 и 42 должны иметь скругленные концы, остальные - плоские.

§ 172. Прорези у всех винтов должны быть чисто прорезаны и разделять поверхность головки приблизительно на две равных части.

§ 173. Винты должны иметь полную и чистую нарезку без сорванных и смятых ниток.

ПРИМЕЧАНИЕ: Винты №№ 19,24, 26, 29, 40 и 42 могут иметь

выкрошенность резьбы до полуоборота за исключением двух начальных оборотов.

§ 174. Винты, признанные годными, хранятся в Заводе до поступления в сборку.

П Р И Н А Д Л Е Ж Н О С Т Ь.

№ 48 ЛЕЗВИЕ ОТВЕРТКИ.

§ 175. Лезвие отвертки изготовляется из стали 4-й категории, закаливается пружинной калкой и полируется.

§ 176. Лезвие отвертки подается к осмотру вполне готовым.

§ 177. Все размеры лезвия отвертки, после испытания на приборе № 15 поверяются установленными лекалами.

§ 178. Заводское клеймо ставится на средине лезвия, а клейма браковщиков не ставятся.

§ 179. Лезвия, признанные годными, до сдачи хранятся в Заводе.

№№ 49,50 и 51 - РУКОЯТКА ОТВЕРТКИ, ГАЙКА и ШУРУПЫ.

§ 180. Рукоятка отвертки изготовляется из орехового, березового или кленового дерева без пороков и трещин и лакируется.

§ 181. Гайка изготовляется из стали 2-й категории и полируется.

§ 182. Рукоятка подается к осмотру с прилаженной гайкой, которая должна плотно прилегать к дереву; кроме того гайка укрепляется двумя шурупами.

§ 183. Головки шурупов заплавливаются под поверхность гайки.

§ 184. Все размеры собранной рукоятки поверяются установленными лекалами.

№ 52. ПРОТИРКА.

§ 185. Протирка изготовляется из латунной проволоки и подается к осмотру в готовом виде.

§ 186. Размеры протирки поверяются установленными лекалами.

§ 187. Протирки, признанные годными, до сдачи хранятся в Заводе.

ОСМОТР РЕВОЛЬВЕРОВ В СОБРАННОМ ВИДЕ.

§ 188. Собранные револьверы, поступающие на осмотр, разбираются настолько, насколько это будет признано необходимым приемщиком.

§ 189. Осматривающий должен удостовериться, что все части подлежащие клеймению имеют клейма на указанном месте; должен поверить: не получили ли какие либо части случайных повреждений, правильно ли собраны, исправно ли действуют и нет ли на металлических частях ржавчины.

§ 190. Незначительные безвредные побоины и царапины на наружных частях могут быть допущены.

§ 191 Незначительная потертость на пояске барабана от зуба дверцы также может быть допущена.

§ 192. Оси курка, спуска и казенника и стойка скобы должны быть прочно ввинчены и расклепаны; обозначение их на поверхности рамки без выступания масла при неоднократном спускании курка - допускается.

§ 193. Крышка должна быть плотно прилажена в рамке и отполирована под одну плоскость с ней. В замке и по всей внешней линии соприкосновения с рамкой допускается зазор до 0",004 по нижней плоскости окна рамки - до 0",015.

§ 194. Плечи головки скобы должны плотно прилегать к нижней плоскости собранной рамки; допускается зазор не более

0,010; такой же завор допускается по сторонам хвоста скобы. Выступание хвоста скобы над рукояткой рамки допускается до 0",020, а утопание - до 0",010.

§ 195. Щечки и средник должны быть плотно прилажены на своих местах; между металлом и деревом не допускается завор более 0,015. Щечки не должны свешиваться на за фасок рамки более 0,010, средник также не должен выступать за фаску рамки более 0,010. Щечки и средник на одном револьвере должны быть приблизительно одинакового оттенка.

§ 196. Мушка своими лапками должна быть плотно вжата в паз основания для нее на стволе и прочность укрепления в нем до закрепления тычками должна быть такова, что от груза в 1,25 ф. падающего с высоты 1;6 дюйм, и ударяющего по концу одной из лапок мушки, последняя не должна сдвинуться с своего места. Направление удара должно совпадать с направлением оси лапок. На верхней плоскости основания мушки допускается стертость краски, могущая произойти при вставлении мушки. Нижняя плоскость гребня мушки должна по крайней мере, своими концами плотно прилегать к верхней плоскости основания на длине не менее 0,5 лин. с каждого конца. Незначительный просвет в остальной части между этими плоскостями допускается, он также допускается между нижней плоскостью лапок и дном паза основания. Мушка не должна быть косо поставлена или свалена своей вершиной.

§ 197. Высота мушки поверяется лекалом № I собранного револьвера.

§ 198. Помпольная трубка при выдвинутом помполе должна быть плотно пригнана и плавно вращаться на стволе не имея в то же время значительного продольного движения.

При постановке передней черты на трубке против черты

на венчике ствола задняя черта трубки должна становиться против черты на гребне рамки.

§ 199. При указанном выше положении помпольной трубки ось барабана должна свободно выдвигаться из своего гнезда и вставляться обратно.

§ 200. При повороте помпольной трубки до упора в вырез венчика ствола, помпол должен вдвигаться в соответствующую дыру оси барабана.

§ 201. При повороте помпольной трубки до отказа влево помпол должен приходиться против камеры барабана и при вдвигании свободно входить в нее, когда дверца вполне откинута и сосок ее входит в соответствующую выемочку барабана.

§ 202. Помпол, вдвинутый внутрь оси барабана до упора его концом в дно канала оси барабана и повернутый на полоборота, не должен выдвигаться.

203. Открывание дверцы должно быть свободное, дверца своею пружиною должна удерживаться в двух крайних и среднем положении.

204. При вполне откинутой дверце, когда нижний зуб ее вошел в соответствующую зарубку барабана: а/ барабан не должен вращаться в левую сторону, б/ вкладывание патрона в открытую камору барабана должно быть свободное без задержек, в/ помпол выдвинутый вперед и повернутый со своею трубкой вверх до отказа при движении назад, должен свободно входить в камору барабана.

205. При вполне закрытой дверце верхний зуб ее, западая в одну из зарубок на наружной поверхности заднего пояска барабана должен препятствовать вращению барабана в левую сторону. Вращение же в правую сторону должно быть сво-

бодное.

§ 206. При дверце, поставленной перпендикулярно к рамке, когда притом вынута ось, барабан должен свободно выниматься из рамки в правую сторону.

§ 207. Параллельность осей ствола и барабана поверяется лекалами № 8, № 8-а, № 8-б.

§ 208. При постановке метки, имеющейся на переднем обрезе трубки, против паза, находящегося внутри центрального канала барабана, трубка должна свободно вниматься из барабана.

§ 209. Трубка должна без спиральной пружины от руки свободно передвигаться в канале барабана.

§ 210. При вынутом барабане и спущенном курке, конец собачки при нажатии на него должен свободно двигаться в щели рамки, а при прекращении нажима - возвращаться обратно до упора в соответствующий вырез в рамке.

§ 211. При взведенном курке собачка должна несколько подаваться назад от давления пальцем на переднее ребро ее.

§ 212. При спущенном курке и отпущенном спуске, передняя плоскость головки казенника и конец бойка ударника не должны выдаваться вперед за плоскость задней стенки окна рамки.

§ 213 При спуске, отведенном немного назад, казенник должен свободно ходить в соответствующем отверстии рамки.

§ 214. При спущенном курке, выход бойка из-за обреза передней плоскости казенника поверяется лекалом № 2. При этой поверке следует нажимать сзади на спицу курка, не отпуская в то же время спуска.

§ 215. Расстояние между передней плоскостью казенника и обре-

зом пенька ствола поверяется лекалом № 3 собранного револьвера при введенном курке.

§ 216. Расстояние между задней стенкой окна рамки и обрезом пенька ствола поверяется лекалом № 4-а и № 4-б при спущенном курке и отпущенном спуске.

§ 217. При спуске, откатом до отказа назад, курок должен свободно подниматься при нажатии на его спицу и опускаться назад.

Курок не должен подниматься под действием усилия менее 3-1/2 фун., а для полного его отвода назад требуется усилие не более 4-1/2 фунтов.

§ 218. Поставленный на боевой взвод курок должен иметь игру, т.е. при нажатии на спицу должен несколько подаваться назад, но при снятой крышке не должен запрокидываться.

§ 219. Курок, поставленный на боевой взвод, не должен спускаться от давления пальцем сзади на его спицу.

§ 220. Курок, поставленный на боевой взвод должен спускаться от усилия не более 12 фунтов и не спускаться от усилия менее 7 фун. ,когда оно приложено к спуску вместе расположения пальца и направления движения последнего при стрельбе.

ПРИМЕЧАНИЕ: испытание это следует производить при очень медленном действии усилия на спуск.

§ 221. В револьвере тройного действия при нажатии на спуск курок должен вводиться и опускаться при усилии не более 16 фунт.

§ 222. Опущенный курок после удара должен отойти назад настолько, чтобы боек не выступал за переднюю плоскость казенника при неотпущенном спуске.

Величина отхода курка назад /отбой/ поверяется лекалом № 9 и № 10.

§ 223. Во время опускания курка хвост спуска не должен упираться в спусковую скобу, а взвод курка в нижнее перо боевой пружины.

§ 224. При удержании, нажатием пальца на спицу, взведенного до отказа курка, спуск, при нажатии на его хвост, должен иметь игру, т.е. несколько подаваться назад.

§ 225. При взаимодействии всех механизмов не должно быть заметного трения и задевания за стенки и щели рамки.

§ 226. При постановке курка на боевой взвод в собранном револьвере, собачка, повернув барабан на 1/7 долю окружности последнего, должна, совместно с казенником, при вставленных в каморы барабана поверочных патронах, передвинуть барабан вперед настолько, чтобы задний конец пенька ствола вошел в гнездо каморы барабана, а конец гильзы патрона поместился в канале пенька ствола. В это же время спусковая задержка должна свободно войти в соответствующую выемку на поясе барабана.

§ 227. При взведенном курке ось каморы барабана должна совпадать с осью канала ствола, что поверяется лекалами № 5-а и № 5-б собранного револьвера, при чем лекало № 5-б должно плавно проходить через канал ствола и лекало № 5-а до упора в переднюю плоскость казенника.

§ 228. При поставленном на боевой взвод курке, пустой /т.е. без патронов или гильз/ барабан, при вращении его вправо и влево рукой должен подаваться, но лишь на весьма незначительную величину в обе стороны.

§ 229. При поставленном на боевой взвод курке расстояние между задним обрезом барабана и передней плоскостью головки казенника поверяется лекалами шайками № 6-а и № 6-в.

При шайке № 6-а барабан должен вращаться и надвигать-

ся на ствол, а курок свободно взводиться, при шашке же № 6-в курок не должен взводиться.

§ 230. При спущенном курке, отпущенном спуске и открытой дверце, так чтобы сосок дверцы не находился в одной из зарубок, имеющихся на заднем обрезе барабана, расстояние между задним обрезом барабана и стенкою рамки поверяется лекалом № 7.

§ 231. На револьверах, вполне удовлетворивших изложенным требованиям, ставятся клейма браковщиков на правой стороне рамки ниже стойки дверцы.

После испытания стрельбой на револьверах, признанных годными, ставится клеймо "К" с правой стороны выше головки скобы и после постановки номера на стволе и барабане клеймо Артприемщика выше головки соединительного винта.

§ 232. Для обнаружения слабых мест производства и суждения о степени точности изготовления и надлежащей отделке частей револьвера Артприемщиком ежемесячно производится поверка на взаимозаменяемость частей у 10-ти револьверов, принятых им из числа пред"явленных в текущем месяце согласно правил, указанных в приложении III.

§ 233. Револьверы, после перемешивания частей, должны стрелять без отказа и без осечек, при чем револьверы тройного действия испытываются не самовзводом.

§ 234. Если при указанной поверке, хотя бы один револьвер откажет в работе или будет давать осечки, то артприемщик, совместно с представителем администрации Контрольного Отдела Завода, производит тщательное исследование обнаруженных недостатков и обращает внимание завода на необходимость устранения их.

§ 235. Вследствие допускаемой подборки большинства частей,

револьверы, собранные из перемешанных частей, могут и не удовлетворять установленным лекалам собранного револьвера, и взаимодействие частей механизма может быть не столь отчетливым, как у нормального револьвера до перемешивания частей.

§ 236. Результаты осмотра и поверки стрельбой сообщаются в А.У.

ПРИЛОЖЕНИЕ № I.

ПРАВИЛА ДЛЯ СТРЕЛЬБЫ РЕВОЛЬВЕРОВ НА МЕТКОСТЬ И КУЧНОСТЬ.

Для определения меткости и кучности боя, каждый револьвер пристреливается с подручного станка, с расстояния 25 метров 7-ю пулями, которые все должны попасть в мишень шириною 18 сантиметров и высотою 25 сантиметров. Четыре пули должны заключаться в круге, диаметр которого равен 6 сантиметрам.

При непопадании в мишень одной пули из семи, стрельба считается удовлетворительной, если из попавших шести пуль четыре заключаются в круге, диаметр которого равен 5,5 сантиметрам.

Точка прицеливания под черный круг /см.чертеж мишени/.

В случае неудовлетворения указанным выше требованиям пристрелка повторяется.

Если при второй стрельбе получатся неудовлетворительные результаты по боковому отклонению, то разрешается передвинуть мушку в ту или другую сторону настолько, чтобы она не была сдвинута более чем на две точки от оси ствола.

Если передвижение мушки не даст нужного результата, или получаться неудовлетворительные результаты другого характера, револьвер возвращается на исправление.

После всякого исправления пристрелка производится вновь.

По окончании пристрелки должно набить на основании мушки короткую черту, выходящую на передний конец гребня мушки.

ПРИМЕЧАНИЕ I-е. Для пристрелки револьверов должны отпускаться патроны, дающие при всех 7-ми пулях в мишени попадание 4 пуль в круг диаметром 5 сантим., при стрельбе из револьвера.

ПРИМЕЧАНИЕ 2-е. Для определения кучности боя разрешается производить стрельбу и из револьверов зажатых в станок.

ПРИЛОЖЕНИЕ № II.

Т А Б Л И Ц А

сортов мартеновской стали, из которой должны изготовляться части 3-х лин. револьвера обр. 1895 г. простого и тройного действия.

Категория стали.	Механическая характеристика в отожженном виде. Сопр. разрыву.	Удл. % % Min.	Сжат. % %	Химический состав. % % не более. C	Mn	Si	Ph	S	Номенк. Ижевского завода.	Наименование частей.
Сталь 1-й категории.	30-40	27	60	0,1-02	0,90	0,20	0,05	0,05	Мартен. № 3 и № 5 I/2	Кольцо для шнура, бляшка кольца, винт кольца и глазки.
Сталь 2-й категории.	40-50	24	55	0,2-0,3					Мартен. № 4.	Кольцо для шнура бляшка кольца, глазки, затылок скоба, гайка отвертки, винт кольца и шпильки затылка.
Сталь 3-й категории.	50-60	16	45	0,3-0,4					Мартен. № 5 и № 5 I/2	Затылок шпильки затылка, скоба, рамка, крышка, шомпольная трубка, трубка/подвижная/ось барабана, винты: соединительный, пружины шомпола, дверцы, пружины дверцы, скобы, щечек, средника и рычага.
Сталь 4-й категории.	60-70	14	40	0,4-0,5					Мартен. № 6 и № 6 I/2	Барабан, шомпол, дверца, пружина дверцы, собачка, курок, боек, спуск боевая пружина, мушка, ползун, казенник, рычаг, оси: спуска, курка казенника, стойка скобы, шпильки: кольца и бойка, лезвие отвертки.
Сталь выше 4-й категории.									Специальная.	Ствол, пружина рычага, пружина барабана.

ПРИЛОЖЕНИЕ № III.

П Р А В И Л А

ПОВЕРКИ РЕВОЛЬВЕРОВ НА ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТЬ ЧАСТЕЙ.

I. Револьверы, взятые для поверки на взаимозаменяемость частей, разбираются, при чем не отделяются следующие части: ствол, мушка, мопольная трубка, боек, шпилька бойка, щечки, средник, кольцо для шнура, бляшка кольца, винт кольца.

2. Отделенные части, за исключением крышки и скобы, перемешиваются и револьвер собирается вновь без всякой подборки частей. Крышки и скобы ставятся на своих рамках.

3. Вновь собранные револьверы поверяются стрельбой согласно правил, изложенных в § § I7 и I8 и Приложения № I.

4. После производства поверки стрельбой револьверы осматриваются, согласно правил осмотра в собранном виде по тем пунктам, в отношении которых могли произойти изменения при перемешивании и замене частей.

- - - - o - - - -
- - - - -
-